

27.10.2004

日本国特許庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日 2003年10月29日  
Date of Application:

REC'D 23 DEC 2004

WIPO

PCT

出願番号 特願2003-368219  
Application Number:  
[ST. 10/C]: [JP2003-368219]

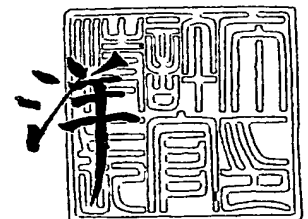
出願人 有限会社真珠堂  
Applicant(s):

**PRIORITY  
DOCUMENT**  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2004年12月 9日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

小川



【書類名】 特許願  
【整理番号】 S5961  
【あて先】 特許庁長官 殿  
【国際特許分類】 A44C 25/00  
【発明者】  
    【住所又は居所】 東京都江東区富岡 1—8—10 有限会社真珠堂内  
    【氏名】 芳谷 俊  
【特許出願人】  
    【識別番号】 397060337  
    【氏名又は名称】 有限会社 真珠堂  
【代理人】  
    【識別番号】 100067677  
    【弁理士】  
    【氏名又は名称】 山本 彰司  
    【電話番号】 03-3561-5092  
【手数料の表示】  
    【予納台帳番号】 015406  
    【納付金額】 21,000円  
【提出物件の目録】  
    【物件名】 特許請求の範囲 1  
    【物件名】 明細書 1  
    【物件名】 図面 1  
    【物件名】 要約書 1

**【書類名】 特許請求の範囲****【請求項 1】**

球体の上半部の対称位置から前記球体の中心部に向けて穿設された両穴の先端部が連結され、該両穴の連結部の上部に生じた角部が削り取られて湾曲部が形成されてなることを特徴とする装身用球体。

**【請求項 2】**

球体の上半部の対称位置から前記球体の中心部に向けて穴を穿設して両穴の先端部を連結する工程と、該両穴の連結部の上部に生じた角部を削り取り湾曲部を形成する工程と、からなることを特徴とする装身用球体の製造方法。

**【請求項 3】**

前記両穴の連結部の上部に生じた角部の削り取りを、前記両穴の開口部の径を広げ、該開口部から工具の挿入して行うことを特徴とする請求項 2 に記載の装身用球体の製造方法。

**【請求項 4】**

球体の上半部の対称位置から前記球体の中心部に向けて穿設された両穴の先端部が連結され、該両穴の連結部の上部に生じた角部が削り取られて湾曲部が形成された装身用球体の前記両穴部に吊り材が挿通させられてなることを特徴とする装身具。

**【請求項 5】**

球体の上半部の対称位置から前記球体の中心部に向けて穿設された両穴の先端部が連結され、該両穴の連結部の上部に生じた角部が削り取られて湾曲部が形成された装身用球体の一方の開口部から吊り材の一端を挿入し、前記装身用球体を変位させつつ前記吊り材を前記湾曲部にスライドさせて他方の開口部まで挿通することを特徴とする装身具の製造方法。

## 【書類名】明細書

【発明の名称】装身用球体、装身用球体からなる装身具及びその製造方法

## 【技術分野】

【0001】

本発明は、装身用球体、装身用球体からなる装身具及びその製造方法に関し、詳しくは、ネックレス、イヤリング等として吊下げられた状態で使用される装身用球体、装身用球体からなる装身具及びその製造方法に関する。

## 【背景技術】

【0002】

従来、真珠、球状の宝石等を使用したネックレス、イヤリング等の装身具が提供されている。それらは、一般に同種あるいは異種の真珠、球状の宝石等を数珠繋ぎ等にして構成されている。したがって、装身具として身に付けた場合には個々の真珠、球状の宝石等の向きを特に問題にする必要がない。

【0003】

しかしながら、一個の装身用球体、例えば、一個の真珠等の適位置に宝石等を埋め込みネックレス、イヤリング等として吊下げられた状態で使用する場合には、前記宝石等が埋め込まれた位置が常に正面を向くように構成しないとその魅力が半減する。

【0004】

しかしながら、前記のごとき一個の装身用球体の場合には、球状であるがゆえに転動等して安定性を有しないため、前記宝石等が埋め込まれた位置が常に正面を向くように構成することには困難を伴う。

【特許文献1】実開平6-72407公報

## 【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

本発明は、前記事情に鑑み、一個の装身用球体からなる装身具において、吊下げられた状態で使用した場合、常にその向きが変更されることがなく、したがって、前記の場合において、宝石等が埋め込まれた位置が常に正面を向くように構成された装身用球体及びその製造方法、前記装身用球体からなる装身具及びその製造方法を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0006】

前記課題を解決する請求項1の装身用球体は、球体の上半部の対称位置から前記球体の中心部に向けて穿設された両穴の先端部が連結され、該両穴の連結部の上部に生じた角部が削り取られて湾曲部が形成されてなることを特徴とする。

【0007】

なお、前記球体は、真珠、その他各種球状の宝石であってよい。また、球体において「上半部」とは、相対的であり、本発明においては、いわゆる製作者が任意に決めた上半部である。

【0008】

前記構成によれば、前記両穴に吊り材（例えば、貴金属製のくさり等）を挿通し、吊下げ状態にした場合には、前記両穴が球体の上半部の対称位置から前記球体の中心部に向けて設けられているため、前記吊り材に対して前記球体の転動等が阻止され、前記球体の正面、背面が特定される。したがって、正面あるいはさらに背面にも異なるに宝石等を埋め込む等して斬新な装身具を提供することができる。

【0009】

また、前記球体の上半部の対称位置から球体の中心部に向けて両穴が穿設されているため、前記両穴に吊り材を挿通し、吊下げ状態にした場合には、上半部が前記吊り材により安定的に支持され、同時に下半部も安定させられる。さらに、前記湾曲部の形成により、装身具の製造にあたり、前記吊り材の挿通をきわめて容易に行うことができる。

## 【0010】

請求項2の前記装身用球体の製造方法は、球体の上半部の対称位置から前記球体の中心部に向けて穴を穿設して両穴の先端部を連結する工程と、該両穴の連結部の上部に生じた角部を削り取り湾曲部を形成する工程と、からなることを特徴とする。

## 【0011】

前記球体の中心部に向けて穴を穿設する工程及び前記角部を削り取り湾曲部を形成する工程は、いずれも超鋼ラウンドシリンダーバー、ドリル等（以下単に「工具」と言う。）を使用して行われる。

## 【0012】

前記装身用球体の製造方法の好ましい一例が請求項3に示される。すなわち、前記両穴の連結部の上部に生じた角部の削り取りを、前記両穴の開口部の径を広げ、該開口部から工具の挿入を容易に行うことを特徴とする。

## 【0013】

すなわち、前記両穴の開口部の径を必要最小限の範囲で縁取りにより広げ、前記両穴の穿設に使用した工具の径よりもさらに細い径の工具を前記径を広げた各開口部から前記角部に向けて斜めに挿入して前記角部を少しずつ削り取り湾曲部を形成するものである。

## 【0014】

請求項4の装身具は、球体の上半部の対称位置から中心部に向けて穿設された両穴の先端部が連結され、該両穴の連結部の上部に生じた角部が削り取られて湾曲面が形成され装身用球体の前記両穴部に吊り材が挿通されてなることを特徴とする。

## 【0015】

この請求項4の装身具では、前記請求項1に述べたごとく、前記吊り材に対して前記装身用球体が転動等させられることがない。したがって、例えば、ネックレスとして身に付けた場合には、前記埋め込まれた宝石等が常に正面に維持される。

## 【0016】

前記装身具の製造方法の好ましい一例が請求項5に示される。すなわち、球体の上半部の対称位置から前記球体の中心部に向けて穿設された両穴の先端部が連結され、該両穴の連結部の上部に生じた角部が削り取られて湾曲部が形成された装身用球体の一方の開口部から吊り材の一端を挿入し、前記球体を変位させつつ前記吊り材を前記湾曲部にスライドさせて他方の開口部まで挿通することを特徴とする装身具の製造方法である。

## 【0017】

この請求項5の製造方法によれば、前記装身用球体に対する前記吊り材の挿通が容易である。すなわち、前記球体の上半部の対称位置から前記球体の中心部に向けて穿設された両穴は、その連結部において屈曲させられており、前記球体を変位させて吊り材を挿通しようと試みても該吊り材が前記屈曲部に詰まった状態になり、前記吊り材の挿通が困難である。

## 【0018】

しかしながら、前記製造方法によれば、前記両穴の連結部の上部に生じた角部を削り取り、前記湾曲面の形成したことにより、前記球体を変位させつつ前記吊り材を前記湾曲部にスライドさせて、容易に挿通することができる。

## 【発明の効果】

## 【0019】

本発明の装身用球体によれば、球体の上半部の対称位置から前記球体の中心部に向けて穿設された両穴の先端部が連結され、該両穴の上部に生じた角部が削り取られて湾曲部が形成されているため、吊り材によって吊下げた場合にも前記装身用球体が転動等することがなく、その正面、背面が特定される。したがって、正面に異なる宝石等を埋め込む等して斬新な装身具を提供できる。

## 【0020】

また、装身具の製造に際し、前記両穴の連結部の上部に形成した湾曲部を利用して、前記両穴に対する前記吊り材の挿通を容易に行うことができる。すなわち、前記球体を変位

させつつ前記吊り材を前記湾曲部にスライドさせて前記両穴に吊り材の挿通を容易に行うことができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0021】

図面は、本発明の実施の一例を示すもので、図1乃至図3は、装飾用球体の製造工程を示す要部断面図、図4は装身具の製造工程を示す要部断面図、図5は装身具の使用状態を示す斜視図である。

【0022】

前記本発明における前記装身用球体は、真珠、その他、各種の球状宝石で構成される。以下、真珠を例にとりて説明する。本発明では、まず、真珠Pの上半部Uの対称位置A1及びA2から前記真珠Pの中心部Sに向けて工具（図示せず）によって穴1及び2が穿設され、該穴1及び2の先端部が連結される（図1参照）。

【0023】

なお、前記穴1及び2の径は、例えば、1.6mmφである。また、前記中心部Sは、完全な中心部であることを要せず略中心部でよい。さらにまた、前記穴1及び2の連結部3の下部は、図示では綺麗なV状の凹みに形成されているが、前記工具も先端形状が残されている。

【0024】

前記穴1及び2の形成により、前記連結部3の上部には角部4が生じる。本発明では、前記角部4が削り取られて湾曲部5が形成される。すなわち、本発明の方法の発明では、前記角部4の削り取り及び湾曲部5の形成は、前記真珠Pが小さいこと、さらに該真珠Pに穿設した前記穴1及び2の径が1.6mmφときわめて小さいことに鑑み、該穴1及び2の開口部1a及び1bの径を、例えば、2.3mmφに広げ、該開口部1a及び1bから工具を挿入して行うものである。

【0025】

前記のごとく、前記開口部1a及び1bの径を広げることにより、工具の挿入が容易となり、さらに該工具として前記穴1及び2の穿設に使用した工具の径よりも細い径の工具を使用する等して前記角部4の削り取り及び前記湾曲部5の形成が行われ、本発明の装身用球体Dが完成する（図2参照）。

【0026】

その後、前記開口部1a及び1bには、前記真珠Pの前記開口部1a及び1bを保護し、前記吊り材6をガイドする筒体7が適合固着される（図3参照）。さらに前記加工に前後して前記吊り材6によって吊下げ状態にした場合に正面となる部分に、図5に示すようにダイヤモンド8等が埋め込み等保持される。

【0027】

前記構成の本発明の装身具は、前記装身用球体Dの穴1及び2に前記吊り材6が挿通されて構成される。なお、吊り材6としては、貴金属製くさり等が使用される。前記装身用球体Dに対する本発明の前記吊り材6の挿通方法は、前記装身用球体Dの一方の開口部1aから、前記吊り材6の一端6aを挿入し、前記装身用球体Dを変位させつつ前記吊り材6を前記湾曲面5にスライドさせて行う。

【0028】

すなわち、前記吊り材6の一端6aが前記装身用球体Dに穿設された穴1及び2内を滑り落ちるように、前記装身用球体Dを傾斜させる等して変位させて行う。そして、さらに前記吊り材6の両端部に連結部材（図示せず）が設けられ、例えば、図5に示すように、ネックレスとして使用される。

【図面の簡単な説明】

【0029】

【図1】本発明の実施の一形態を示し、装身用球体の製造工程を示す要部断面図である。

【図2】本発明の実施の一形態を示し、装身用球体の製造工程を示す要部断面図である。

る。

【図 3】本発明の実施の一形態を示し、装身用球体の製造工程を示す要部断面図である。

【図 4】本発明の実施の一形態を示し、装身具の製造工程を示す要部断面図である。

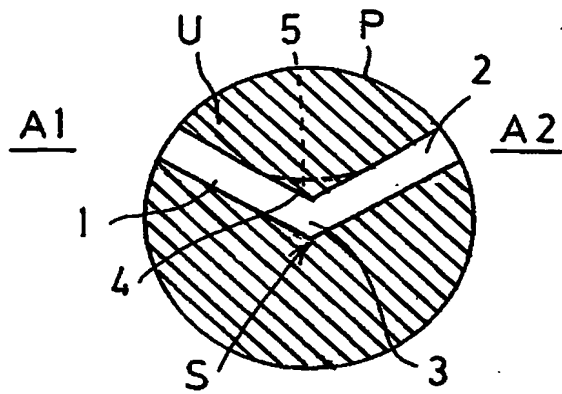
【図 5】本発明の実施の一形態を示し、装身具の使用状態を示す斜視図である。

【符号の説明】

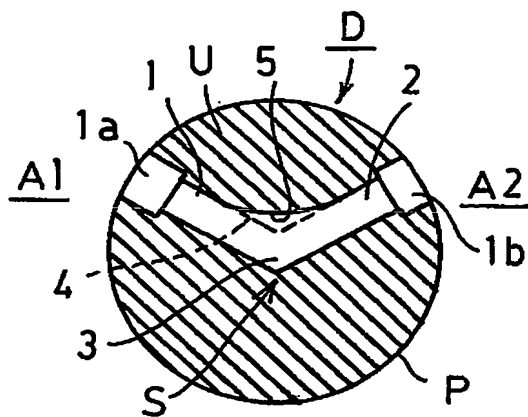
【0030】

1、2	穴
3	連結部
4	角部
5	湾曲部
6	吊り材
A 1、A 2	対称位置
S	中心部
U	球体の上半部

【書類名】 図面  
【図 1】

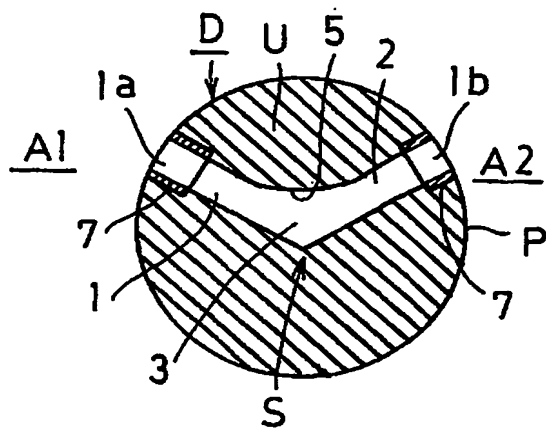


【図 2】

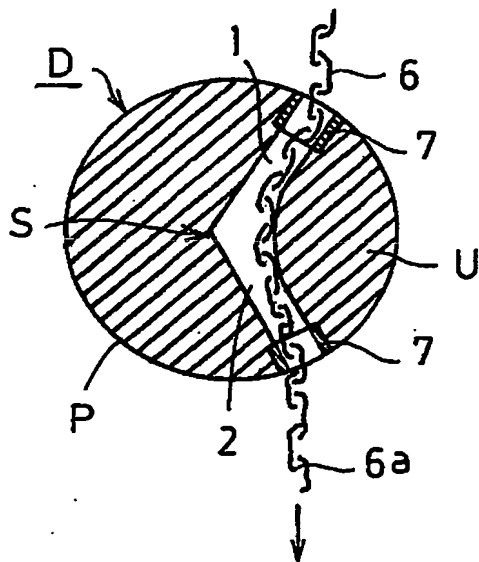




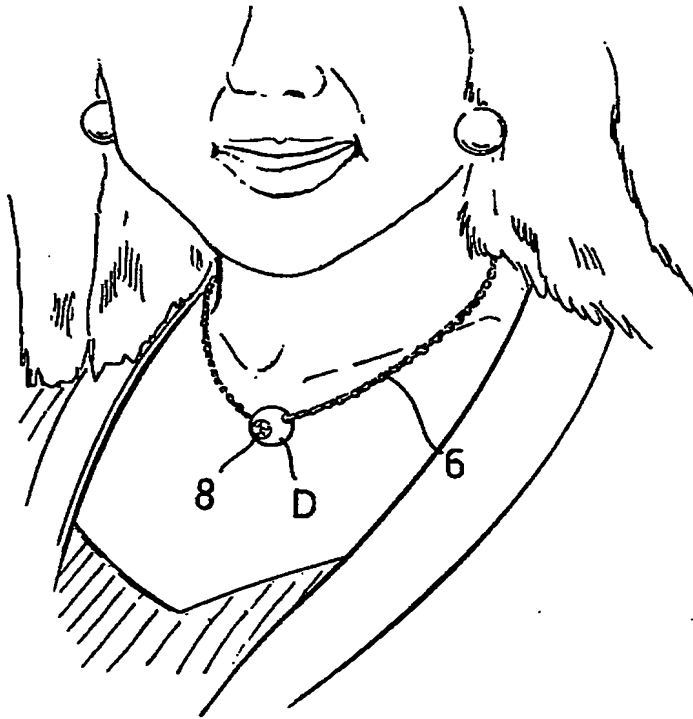
【図 3】



【図 4】



【図 5】



**【書類名】 要約書****【要約】**

**【課題】** 一個の装身用球体を吊下げられた状態で使用した場合に、常にその向きが変更されることがなく、したがって、前記装身用球体に宝石等を埋め込み等した場合には、該埋め込まれた宝石等が常に正面を向くように構成された装身具を提供する。

**【解決手段】** 球体の上半部 U の対称位置 A 1、A 2 から前記球体の中心部 S に向けて穿設された両穴 1、2 の先端部が連結され、該両穴 1、2 の連結部 3 の上部に生じた角部 4 が削り取られて湾曲部 5 が形成された装身用球体 D の前記両穴部 1、2 に吊り材 6 が挿通されてなる装身具。

**【選択図】** 図 4

認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2003-368219
受付番号	50301789703
書類名	特許願
担当官	第四担当上席 0093
作成日	平成15年11月 5日

<認定情報・付加情報>

【提出日】 平成15年10月29日

特願 2003-368219

出願人履歴情報

識別番号

[397060337]

1. 変更年月日

1997年 9月30日

[変更理由]

新規登録

住 所

東京都江東区富岡1丁目8番10号

氏 名

有限会社真珠堂

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

☐ BLACK BORDERS

☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES

☒ FADED TEXT OR DRAWING

☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING

☐ SKEWED/SLANTED IMAGES

☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS

☐ GRAY SCALE DOCUMENTS

☒ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT

☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY

☒ OTHER: \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**